Revêtements de qualité commerciale

AUE-360/GXH-1086

CPC163F

Uréthane à haute teneur en solides 2K

PRODUCT DESCRIPTION

Composant A	Composant B
AUE-360 Uréthane à haute teneur en solides 2K (Spectracron 360)	**GXH1086 – Durcisseur pour AUE-360**

TYPE

Uréthane acrylique

UTILISATION RECOMMANDÉE

Le AUE-360 (Spectracron 360) est un uréthane à deux composants à haute teneur en solides qui offre d'excellentes caractéristiques en matière de durabilité extérieure, de résistance aux marques et aux agents chimiques, de résistance aux rayons ultraviolets (500 à 1 000 heures au moins, selon la couleur) ainsi qu'un pouvoir couvrant élevé, en un seul passage. Nul besoin d'accélérateur. Il peut être soit pulvérisé à l'aide d'équipement sans air comprimé ou à adduction d'air soit appliqué à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau.

Il est recommandé pour une utilisation industrielle sur des surfaces métalliques prétraitées ou apprêtées, comme dans le cas de produits métalliques ouvrés, de moulages, de machinerie ainsi que d'équipement agricole et de construction. Le catalyseur GXH1086 est particulièrement indiqué lorsqu'on l'utilise avec un équipement à plusieurs composants.

Une fois la couleur formulée, il est possible de recomposer des lots aussi petits qu'un gallon à la fois, sans les problèmes d'écart de couleur associés à la préparation manuelle de petits lots.

Dans le cadre de certaines spécifications, ce produit porte le nom de SPECTACRON 360.

CONSTANTES PHYSIQUES

COV (mélange) 3,5 lb/gal (selon la couleur)	**Point éclair** AUE-360LG (Spectracron 360) 85 ºF (29 ºC) GXH1086 Durcisseur pour AUE-360 102 ºF (39 ºC)
% de matières solides par poids (mélange) 63 ± 5 %	**Viscosité du prêt à pulvériser** (selon la couleur) Zahn n°3 = 20 – 35 secondes Zahn n°2 = s.o.
% de matières solides par volume (selon la couleur) 55 ± 5 %	
Poids par gallon US (selon la couleur) 9.5 ± 0.5 lb/gal	**Stabilité au stockage** 12 mois

CARACTÉRISTIQUE DE RENDEMENT

Dureté au crayon (selon la couleur) H-2H	**Résistance à la décoloration** Excellente
Flexibilité (mandrin conique) Excellente	**Limites de température en service** 300 °F
Adhérence Excellente	**Brillance** 20 – 90 % au brillancemètre à 60°
Résistance à l'humidité (96 heures) Excellente	**Résistance à l'eau** Résistance à une exposition intermittente. *Produit non recommandé en immersion*

RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES / SOLVANTS

Fertilisant	Acceptable	Butanone	Acceptable
Fluide hydraulique	Acceptable	Huile	Acceptable
Brouillard salin – test de 200 heures	Acceptable	Essence	Acceptable

PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute impureté comme des poussières, des saletés, de l'huile, de la graisse ou de l'oxydation. Un traitement chimique ou un revêtement de conversion améliore les caractéristiques d'adhérence et de rendement du revêtement.

Métal	Apprêts recommandés	Application directe sur substrats adéquatement préparés
Acier laminé à froid	HBA-CT, HBA-4035, MPP-807, HSP-2128, EEP-435, EPX-900, EFP-428/928, Série HBE, W43181A	Excellente
Acier laminé à chaud	HBA-CT, HBA-4035, MPP-807, HSP-2128, EEP-435, EPX-900, EFP-428/928, Série HBE, W43181A	Excellente
Acier galvanisé	HSP-2128, EEP-435, EPX-900, EFP-428/928, Série HBE, W43181A	Moyenne-Bonne
Acier recuit	HSP-2128, EEP-435, EPX-900, EFP-428/928, Série HBE, W43181A	Moyenne-Bonne
Aluminium	HBA-CT, HBA-4035, MPP-807, HSP-2128, EEP-435, EPX-900, EFP-428/928, Série HBE	Bonne
Plastique ou fibre de verre	La surface doit être exempte de toute impureté. En raison des variations dans les différents substrats de plastique ou de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le substrat à traiter.	

GUIDE D'APPLICATION

Directives de mélange

Bien agiter avant et de temps à autre pendant l'utilisation. Mêler 4 parties du composant A, AUE-360 (Spectracron 360) à 1 partie du composant B, GXH1080 par volume.

Rapport de mélange est 4:1. Bien agiter avant l'utilisation.

AUE-360	:	GXH1086
4	:	1

Remarque : La contamination des composants par l'humidité peut affaiblir les caractéristiques des pellicules appliquées ou entraîner leur gélification. Ne pas ouvrir avant d'être prêt à l'utilisation.

Durée du vie

77 ºF (25 ºC) 1½ - 2½ heures

Réservoir sous pression

Buse à fluide 1,0-1,4 - débit de 10 à 16 onces par minute

Dilution

Jusqu'à 10 % par volume de MAK ou de butanone. Avant de faire la dilution, s'informer auprès du représentant PPG pour en connaître les conséquences sur le plan de la teneur en COV.

Équipement d'application

Pulvérisation conventionnelle : 40-50 lb/po^2 au pistolet, Buse à fluide 1,3 – 1,7
HVLP: 25-50 lb/po^2, Buse à fluide 1,3 – 1,5

Temps de séchage

25 °C (77 °F) et 50 % d'humidité relative.

Au toucher:	1 - 2 heures
Avant manipulation:	4 heures*
Avant une nouvelle couche:	Après 1 heure, avant 2 jours
Séchage accéléré:	20 minutes à 180 ºF(82 ºC) (prévoir 10 minutes de séchage à l'air)

Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée (mélange):	*2,5 – 4,2 mils*
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche:	*1,3 – 2,5 mils*

L'application d'une épaisseur de pellicule supérieure à celle qui est recommandée pour ce produit a pour effet d'augmenter substantiellement le temps de séchage et, ainsi, de prolonger le délai d'attente entre les couches.

* Ne signifie pas que la pellicule a atteint sa dureté maximale. À cette étape, la manipulation est possible sans risquer de décoller, de friser ou d'endommager la pellicule en exerçant une faible pression des doigts ou des mains. Le temps de séchage indiqué peut varier selon l'épaisseur de la pellicule, la couleur choisie, la température, l'humidité et le degré de ventilation.

La pellicule de peinture n'est pas complètement durcie avant 7 jours.

L'application d'une pellicule d'une épaisseur inférieure ou supérieure à celle qui est recommandée peut causer des problèmes comme le manque d'adhérence, la flottation des pigments, l'emprisonnement des solvants, la lenteur du durcissement et la détérioration accélérée de la brillance et de la couleur.

RENDEMENT EN SURFACE RECOMMANDÉ

802 - 962 pi^2 à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil par gallon U.S. (selon la couleur). Ces chiffres sur le rendement ne comprennent pas les pertes au moment du mélange, du transfert ou de l'application de revêtement non plus que les pertes causées par les irrégularités ou la porosité de la surface.

NETTOYAGE

Butanone

PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS D'APPLICATION

Appliquer seulement lorsque la température de l'air ambiant, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F) et que celle de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée. Après 24 heures, abraser la surface à la machine avant de faire une nouvelle application.

Éviter la contamination par moisissure du composant B – GXH1086. La moisissure peut donner une texture gélatineuse et avoir des conséquences sur le rendement. **REMARQUE : Ne pas utiliser d'accélérateur.**

À la connaissance de PPG Industries, les renseignements techniques de ce bulletin sont exacts. Cependant, comme PPG Industries Inc. améliore constamment ses revêtements et formules de peinture, les données techniques peuvent varier selon l'information disponible au moment de l'impression du bulletin. Veuillez communiquer avec votre distributeur de Revêtements Industriels Spécialisés pour obtenir l'information la plus récente.

SÉCURITÉ

Les matériaux décrits sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant l'équipement approprié dans des conditions contrôlées. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public.

L'application sécuritaire des peintures et revêtements exige une connaissance de l'équipement et du matériel, ainsi qu'une formation individuelle. Il est essentiel de lire attentivement et de respecter rigoureusement les directives et l'information préventive sur l'équipement et les produits afin de préserver la sécurité des personnes et la protection des biens. Au moment de l'application, il faut prendre soin d'éliminer les conditions potentiellement dangereuses ou qui peuvent exposer les opérateurs ou les autres personnes à des blessures ou maladies. Des précautions spéciales s'imposent à l'utilisation de l'équipement de pulvérisation, surtout avec les systèmes de pulvérisation sans air comprimé. L'injection de peinture sous haute pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer de sérieuses blessures nécessitant des soins médicaux immédiats en milieu hospitalier. On peut également obtenir des méthodes de traitement auprès d'un centre antipoison. On doit assurer la qualité de l'air par une ventilation adéquate. Les opérateurs d'équipement peuvent obtenir une protection supplémentaire en portant des masques et des vêtements protecteurs (gants et combinaisons). Il faut toujours porter des lunettes protectrices. Pendant l'application de tout produit de revêtement, la présence de toute flamme est interdite et il est défendu de faire des soudures et de fumer. On doit utiliser un équipement à l'épreuve des explosions lorsqu'on applique ces produits en espace restreint.

MISE EN GARDE

Avant d'utiliser les produits susmentionnés, lire attentivement les étiquettes de chaque produit et suivre le mode d'emploi. Veuillez lire et observer tous les avertissements et mises en garde sur les étiquettes de tous les produits. Éviter tout contact avec la peau et les yeux; éviter de respirer les vapeurs et les brouillards de pulvérisation. Une exposition répétée aux vapeurs à concentration élevée peut provoquer une série d'effets progressifs, notamment l'irritation des voies respiratoires de même que des lésions cérébrales et des troubles neurologiques permanents et, potentiellement, une perte de conscience ou la mort dans des endroits mal aérés. Larmoiements, maux de tête, nausées, étourdissements et perte de coordination sont des indications que le niveau de solvant est trop élevé. Un usage abusif délibéré, comme celui d'inhaler ou d'augmenter intentionnellement la concentration des composants, peut être nocif, voire fatal. GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS

RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou concernant le contrôle des déversements, au Canada composer le (514) 645-1320 et aux É-U., le (412) 434-4515. **Avoir en main les informations de l'étiquette. FICHES SIGNALÉTIQUES : Les fiches signalétiques pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur PPG de Revêtements de qualité commerciale. POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS SUR CE PRODUIT, CONSULTER L'ÉTIQUETTE ET LA FICHE SIGNALÉTIQUE S'Y RAPPORTANT.**

PPG Industries
Revêtements industriels
Où que vous regardiez

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

©PPG Industries, 2006